

**HOLEX****TK vrták HOLEX Pro Steel válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123303 4,7
GTIN	4062406090883
Třída artiklu	12F

**Popis****Provedení:**

**Přímé hlavní břity a speciální profil drážek** zajišťují dobrý odvod třísek. Robustní geometrie břitů zajišťuje procesně spolehlivé vysoce výkonné vrtání. Rozsáhlé možnosti použití v ocelových materiálech díky kombinaci houževnatého tvrdokovu s ultrajemným zrnem a povlaku velmi odolného proti opotřebení.

**Upozornění:**

Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Pro procesně bezpečné používání vrtáků 12xD je potřeba předchozí vystředění s NC navrtávkem č. 121068 - 121130 nebo HOLEX Pro Steel č. 122501.

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.

Tvar **HB**: objednávejte s č. **123304**.

Typ **HE** objednávejte s č. **123309**.

**Technický popis**

Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	57,3 mm
Počet břitů Z	2
Ø stopky $D_s$	6 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/ot,
Jmenovitý Ø $D_c$	4,7 mm
Norma	Výrobní norma
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Celková délka L	102 mm

Délka drážky pro třísky $L_c$	64 mm
Řada	Pro Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	250 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	200 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	160 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	125 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	95 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	30 m/min	M
GG	vhodný	100 m/min	K
GGG	vhodný	65 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		

mokrý min.

vhodný